Mode d’emploi

Technique de fraisage

Veuillez lire attentivement ce mode d’emploi avant utilisation.

1. Domaines d’application
Les instruments rotatifs pour la technique de fraisage s’utilisent pour tous les travaux de fraisage en prothèse dentaire.

2. Fraisage de la cire
2.1 Modelage de la couronne en cire
Pour la maquette, toutes les cires à sculpter prévues pour la technique des couronnes et bridges peuvent être utilisées.
2.2 Vitesse de travail
Employer une fraise à cire à une vitesse de 3.000 - 5.000 tours/mn. N’exercer qu’une faible pression avec ce type de fraises.
2.3 Nettoyage de la fraise à cire
La géométrie de coupe spécialement conçue pour la fraise à cire produit des bords coupants. Il ne faut donc pas éliminer les résidus de cire manuellement sous risque de se blesser. Les retirer avec un pinceau, un chiffon doux ou à la vapeur.

3. Fraises anatomiques, fraises à rainures et fraises à épaulement
3.1 Huile de fraisage et de forage
Afin que la fraise glisse doucement à la surface de la pièce, que la surface soit bien lisse et pour augmenter la longévité de l’instrument, il est impératif d’employer l’huile de fraisage et de forage (N° de cde 550 0000 8). Compte tenu de sa faible évaporation, elle dépose en surface une pellicule huileuse de bonne tenue. Éviter l’emploi d’huiles essentielles.
3.2 Vitesse de rotation
Utiliser la fraise anatomique, la fraise à rainures et la fraise à épaulement à 15.000 - 20.000 tours/mn.
Veuillez travailler sous faible pression afin de prolonger la durée de vie de la fraise. La surface sera simultanément légèrement satinée.
3.3 Nettoyage de la fraise anatomique, de la fraise à rainures et de la fraise à épaulement
Nettoyer ces fraises avec un chiffon doux ou à la vapeur.

4. Fraise à polir, repérable à la bague jaune
4.1 Huile de fraisage et de forage
Afin que la fraise glisse doucement à la surface de la pièce, que la surface soit bien lisse et que l’instrument dure longtemps, il est impératif d’employer l’huile de fraisage et de forage (N° de cde 550 0000 8). Voir aussi 3.1.
4.2 Vitesse de rotation
Faire tourner la fraise à polir à 20.000 tours. Travailler sous faible pression afin de prolonger la durée de vie de la fraise et obtenir une légère brillance de surface sur tous les alliages précieux.
4.3 Nettoyage de la fraise
Nettoyer la fraise avec un chiffon doux ou à la vapeur.

5. Consignes de sécurité
5.1 Vêtement de protection
Lors de la manipulation des instruments de fraisage, porter **des lunettes de protection et une blouse de travail classique.**
5.2 Les instruments endommagés et déformés doivent être immédiatement remplacés car ils nuisent à la qualité finale. Les instruments endommagés peuvent entraîner des blessures sérieuses.

6. Divers

Les indications contenues dans ce mode d'emploi sont constamment révisées en fonction des dernières connaissances et expériences acquises. Nous vous conseillons donc de relire ce mode d'emploi avant d'utiliser un nouvel instrument.

Ce mode d'emploi s'applique à tous les instruments de fraisage:

Fraises à cire: F 116 2W 07, F 116 2W 10, F 116 2W 15, F 116 2W 23,
F 116 3W 07, F 116 3W 10, F 116 3W 15, F 116 3W 23,
F 137 2W 07, F 137 2W 10, F 137 2W 15, F 137 2W 23,
F 137 3W 07, F 137 3W 10, F 137 3W 15, F 137 3W 23,
F 186 2W 23, F 186 2W 31, F 186 2W 40,
F 186 3W 23, F 186 3W 31, F 186 3W 40,
F 200 2W 23, F 200 2W 31, F 200 2W 40,
F 200 3W 23, F 200 3W 31, F 200 3W 40

Fraises à profiler: F 116 2H 07, F 116 2H 10, F 116 2H 15, F 116 2H 23,
F 116 3H 07, F 116 3H 10, F 116 3H 15, F 116 3H 23,
F 137 2H 07, F 137 2H 10, F 137 2H 15, F 137 2H 23,
F 137 3H 07, F 137 3H 10, F 137 3H 15, F 137 3H 23,
F 186 2H 23, F 186 2H 31, F 186 2H 40,
F 186 3H 23, F 186 3H 31, F 186 3H 40,
F 200 2H 23, F 200 2H 31, F 200 2H 40,
F 200 3H 23, F 200 3H 31, F 200 3H 40

Fraises à Rainures: F 538 2H 07, F 538 2H 10, F 538 2H 12, F 538 2H 15, F 538 2H 20
F 538 3H 07, F 538 3H 10, F 538 3H 12, F 538 3H 15, F 538 3H 20

Fraises à Èpaulement: F 205 2H 27, F 205 2H 29
F 205 3H 27, F 205 3H 29

Fraises à polir: F 116 2P 07, F 116 2P 10, F 116 2P 15, F 116 2P 23,
F 116 3P 07, F 116 3P 10, F 116 3P 15, F 116 3P 23,
F 137 2P 07, F 137 2P 10, F 137 2P 15, F 137 2P 23,
F 137 3P 07, F 137 3P 10, F 137 3P 15, F 137 3P 23,
F 186 2P 23, F 186 2P 31, F 186 2P 40,
F 186 3P 23, F 186 3P 31, F 186 3P 40,
F 200 2P 23, F 200 2P 31, F 200 2P 40,
F 200 3P 23, F 200 3P 31, F 200 3P 40